5. LOS SISTEMAS DE INFORMACIÓN Y LAS NUEVAS TECNOLOGÍAS EN LA GESTIÓN DE ALMACENES

Las nuevas tecnologías y los sistemas de información para la Gestión de Almacenes están experimentando una vertiginosa evolución en los últimos años, siendo una de las áreas logísticas que mayor integración han conseguido.

Como se ha comentado a lo largo del presente manual, las actividades que se desarrollan en el almacén no aportan un valor añadido al producto como lo hacen otras áreas de la empresa y por ello, se ha trabajado intensamente en la automatización de las mismas.

Los sistemas de codificación son necesarios para implantar un Sistema de Gestión de Almacenes. Estos sistemas funcionan sin necesidad de cambiar la única terminología o codificación que ya puedan existir dentro de un almacén. Esta flexibilidad reduce el riesgo de errores en la migración de los códigos de un sistema a otro y permite una implantación de un Sistema Informático de Gestión de Almacenes más cómoda y asequible que otros softwares.

La selección se debe basar en los tipos y ubicaciones de las existencias que haya en el almacén. Un Sistema de Gestión de Almacenes puede ser integrado en un ERP y en un sistema de gestión de transportes.

Ejemplos de tecnologías de la información:

- Código de barras: Códigos ópticos, Códigos magnéticos, Equipos de lectura, Impresión de etiquetas.
- Radiofrecuencia: Portátiles de mano, Montado en carretillas, Comunicación en tiempo real.
- Ordenadores de a bordo: Ligados a flotas de transporte, Posicionamiento, Comunicaciones (satélite/radiofrecuencia).
- Terminales portátiles: Preventa, autoventa, Comunicación (radio, línea telefónica, etc).
- EDI.
- Reconocimiento de voz.
- Sistemas integrados de gestión logística.

En los últimos años, los sistemas de almacenaje han experimentado avances espectaculares, en consonancia con la evolución del rol del almacén dentro de las organizaciones.

Desde la paletización convencional – ideal para compañías con multitud de artículos de baja rotación y de características heterogéneas -, se ha pasado a las estanterías móviles y actualmente a los almacenes automáticos. Estos sistemas presentan las ventajas en la rentabilidad en la preparación de los pedidos, al ahorrar mano de obra, reducir los ciclos de preparación, su alta fiabilidad y control de inventario y el ahorro de espacio.